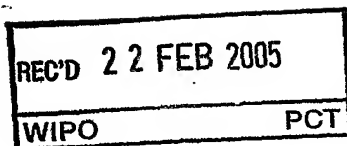


IB/04/04204



Ministero delle Attività Produttive

Direzione Generale per lo Sviluppo Produttivo e la Competitività

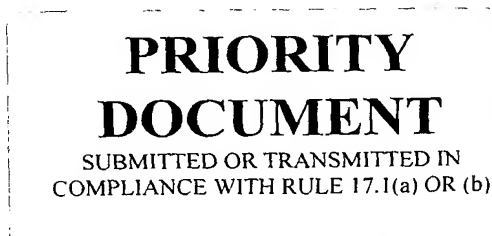
Ufficio Italiano Brevetti e Marchi

Ufficio G2

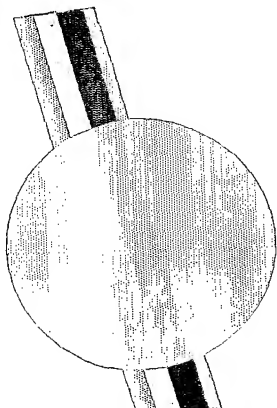


**Autenticazione di copia di documenti relativi alla domanda di brevetto per:
INVENZIONE INDUSTRIALE N. BO 2003 A 000764. ✓**

Si dichiara che l'unità copia è conforme ai documenti originali depositati con la domanda di brevetto sopra specificata, i cui dati risultano dall'accluso processo verbale di deposito.



12 GEN. 2005
ROMA li.....



IL FUNZIONARIO
Paola Giuliano
D.ssa Paola Giuliano

Caso: FER30048

Ns.Rif.: 8/1046

MODULO A (1/2)AL MINISTERO DELLE ATTIVITA' PRODUTTIVE
UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI (U.I.B.M.)

DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE N°

B02003A 000764**A. RICHIEDENTE/I**

COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	A1	FERRARI S.P.A.		
NATURA GIURIDICA (PF / PG)	A2	PG	COD.FISCALE PARTITA IVA	A3 00159560366
INDIRIZZO COMPLETO	A4	VIA EMILIA EST 1163 - 41100 MODENA (MO)		
COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	A1			
NATURA GIURIDICA (PF / PG)	A2		COD.FISCALE PARTITA IVA	A3
INDIRIZZO COMPLETO	A4			
B. RECAPITO OBBLIGATORIO IN MANCANZA DI MANDATARIO				
COGNOME E NOME O DENOMINAZIONE	B0	(D = DOMICILIO ELETTIVO, R = RAPPRESENTANTE)		
INDIRIZZO	B1			
CAP/ LOCALITA'/PROVINCIA	B2			
C. TITOLO				
	C1	TELAIO METALLICO COMPOSTO DALL'UNIONE DI UNA PLURALITA' DI ELEMENTI ESTRUSI E METODO PER LA SUA REALIZZAZIONE.		

D. INVENTORE/I DESIGNATO/I (DA INDICARE ANCHE SE L'INVENTORE COINCIDE CON IL RICHIEDENTE)

COGNOME E NOME	D1	FAVARETTO Fabrizio
NAZIONALITA'	D2	
COGNOME E NOME	D1	
NAZIONALITA'	D2	
COGNOME E NOME	D1	
NAZIONALITA'	D2	
COGNOME E NOME	D1	
NAZIONALITA'	D2	

E. CLASSE PROPOSTA	SEZIONE	CLASSE	SOTTOCLASSE	GRUPPO	SOTTOGRUPPO
	E1	E2	E3	E4	E5

F. PRIORITA'					
DERIVANTE DA PRECEDENTE DEPOSITO ESEGUITO ALL'ESTERO					
STATO O ORGANIZZAZIONE	F1		TIPO	F2	
NUMERO DOMANDA	F3		DATA DEPOSITO	F4	/ /
STATO O ORGANIZZAZIONE	F1		TIPO	F2	
NUMERO DOMANDA	F3		DATA DEPOSITO	F4	/ /
G. CENTRO ABILITATO DI RACCOLTA COLTURE DI MICROORGANISMI	G1				
FIRMA DEL / DEI RICHIEDENTE / I			359/BM - MODUGNO Corrado STUDIO TORTA S.R.L.		



MODULO A (2/2)

I. MANDATARIO DEL RICHIEDENTE PRESSO L'UIBM

LA/E SOTTOINDICATA/E PERSONA/E HA/HANNO ASSUNTO IL MANDATO A RAPPRESENTARE IL TITOLARE DELLA PRESENTE DOMANDA INNANZI ALL'UFFICIO ITALIANO BREVETTI E MARCHI CON L'INCARICO DI EFFETTUARE TUTTI GLI ATTI AD ESSA CONNESSI (DPR 20.10.1998 N. 403).

NUMERO ISCRIZIONE ALBO E NOME:	I1	251/BM BOGGIO LUIGI; 615/BM BONGIOVANNI SIMONE; 533/BM BORRELLI RAFFAELE; 426/BM CERBARO ELENA; 482/BM FRANZOLIN LUIGI; 294/BM JORIO PAOLO; 123/BM LO CIGNO GIOVANNI; 987/BM MACCAGNAN MATTEO; 359/BM MODUGNO CORRADO; 358/BM PLEBANI RINALDO; 252/BM PRATO ROBERTO; 545/BM REVELLI GIANCARLO; 842/B BELLEMO MATTEO; 843/B BERGADANO MIRKO; 959/B CERNUZZI DANIELE; 846/B D'ANGELO FABIO; 847/B ECCETTO MAURO; 999/B LOVINO PAOLO; 1000/B MANCONI STEFANO; 1001/B MANGINI SIMONE
DENOMINAZIONE STUDIO	I2	STUDIO TORTA S.r.l.
INDIRIZZO	I3	Via Viotti, 9
CAP/ LOCALITÀ/PROVINCIA	I4	10121 TORINO (TO)
L. ANNOTAZIONI SPECIALI	L1	

M. DOCUMENTAZIONE ALLEGATA O CON RISERVA DI PRESENTAZIONE

Tipo Documento	N. Es. All.	N. Es. Ris.	N. Pag. per Esemplare
PROSPETTO A, DESCRIZ., RIVENDICAZ. (OBBLIGATORI 2 ESEMPLARI)	2		16
DISEGNI (OBBLIGATORI SE CITATI IN DESCRIZIONE, 2 ESEMPLARI)	2		5
DESIGNAZIONE D'INVENTORE	1		
DOCUMENTI DI PRIORITÀ CON TRADUZIONE IN ITALIANO			
AUTORIZZAZIONE O ATTO DI CESSIONE			

(SI/NO)

LETTERA D'INCARICO

NO

PROCURA GENERALE

NO

RIFERIMENTO A PROCURA GENERALE

SI

(LIRE/EURO)

IMPORTO VERSATO ESPRESSO IN LETTERE

ATTESTATI DI VERSAMENTO

Euro

DUECENTONOVANTUNO/80

FOGLIO AGGIUNTIVO PER I SEGUENTI

A

D

F

PARAGRAFI (BARRARE I PRESCELTI)

DEL PRESENTE ATTO SI CHIEDE COPIA

SI

AUTENTICA? (SI/NO)

NO

SI CONCEDE ANTICIPATA ACCESSIBILITÀ AL PUBBLICO? (SI/NO)

NO

DATA DI COMPILAZIONE

19/12/2003

FIRMA DEL/DEI
RICHIEDENTE/I

359/BM - MODUGNO Corrado
STUDIO TORTA S.R.L.

VERBALE DI DEPOSITO

NUMERO DI DOMANDA	BO2003A 000764 ✓	
C.C.I.A.A. DI	BOLOGNA	Cod. 37
IN DATA	19/12/2003 ✓	, IL/I RICHIEDENTE/I SOPRAINDICATO/I HA/HANNO PRESENTATO A ME SOTTOSCRITTO
LA PRESENTE DOMANDA, CORREDATA DI N.	0	FOGLI AGGIUNTIVI, PER LA CONCESSIONE DEL BREVETTO SOPRA RIPORTATO.
N. ANNOTAZIONI VARIE DELL'UFFICIALE ROGANTE	NESSUNA	
IL DEPOSITANTE	L'UFFICIALE ROGANTE	
STUDIO TORTA S.R.L.		



PROSPETTO MODULO A**DOMANDA DI BREVETTO PER INVENZIONE INDUSTRIALE**

NUMERO DI DOMANDA:

BO2003A 000764

DATA DI DEPOSITO:

19/12/2003

A. RICHIEDENTE/I COGNOME E NOME o DENOMINAZIONE, RESIDENZA o STATO ;FERRARI S.P.A.
VIA EMILIA EST 1163
41100 MODENA (MO)**C. TITOLO**

TELAIO METALLICO COMPOSTO DALL'UNIONE DI UNA PLURALITA' DI ELEMENTI ESTRUSI E METODO PER LA SUA REALIZZAZIONE.

SEZIONE

CLASSE

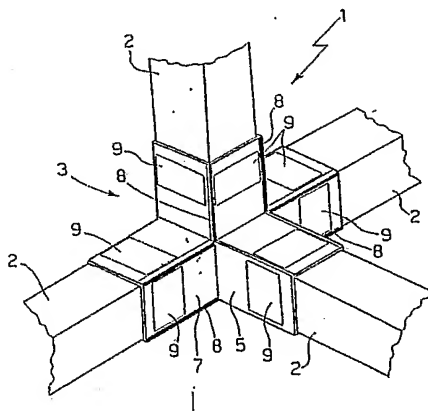
SOTTOCLASSE

GRUPPO

SOTTOGRUPPO

E. CLASSE PROPOSTA**O. RIASSUNTO**

Telaio (1) metallico composto da una pluralità di barre (2) lineari, le quali presentano una sezione costante, sono realizzate mediante estrusione, e sono tra loro unite mediante saldatura in corrispondenza di nodi strutturali definiti da corpi (3) di giunzione provvisti di tasche (4) per alloggiare le barre (2) lineari stesse; ciascun corpo (3) di giunzione è di tipo scatolato ed è composto dall'unione di un rispettivo elemento (5) portante, il quale è realizzato mediante estrusione e presenta una propria direzione (6) di estrusione definita, con una coppia di lamiere (7) di chiusura piane, le quali sono perpendicolari alla direzione (6) di estrusione e sono saldate all'elemento (5) portante da bande opposte dell'elemento (5) portante stesso.

P. DISEGNO PRINCIPALEFIRMA DEL / DEI
RICHIEDENTE / I359/BM -- MODUGNO Corrado
STUDIO TORTA S.R.L.CANTIERA S. GIOVANNI S. P. A.
CANTIERA S. GIOVANNI S. P. A.
UFFICIO BREVETTI
IL DIRETTORE

BO2003A 000764

DESCRIZIONE

del brevetto per invenzione industriale
di FERRARI S.P.A.,

di nazionalità italiana,

con sede a VIA EMILIA EST, 1163

41100 MODENA

Inventore: FAVARETTO Fabrizio

*** **** ***

La presente invenzione è relativa ad un telaio metallico composto dall'unione di una pluralità di elementi estrusi e ad un metodo per la sua realizzazione.

La presente invenzione trova vantaggiosa applicazione nel settore automobilistico per la realizzazione di un telaio metallico di un autoveicolo, cui la trattazione che segue farà esplicito riferimento senza per questo perdere di generalità.

Un telaio per un autoveicolo composto dall'unione di una pluralità di elementi estrusi comprende una pluralità di barre lineari, le quali presentano una sezione costante, sono realizzate mediante estrusione, e sono tra loro unite mediante saldatura in corrispondenza di nodi strutturali definiti da corpi di giunzione provvisti di tasche per alloggiare di testa le barre lineari stesse.

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

Attualmente, in un telaio per un autoveicolo realizzato mediante l'unione di un insieme di estrusi metallici tutti gli elementi del telaio sono realizzati mediante estrusione, con l'eccezione dei corpi di giunzione (cioè i punti in cui si uniscono più elementi del telaio), i quali vengono realizzati mediante fusione in quanto presentano una forma complessa che non può venire realizzata mediante estrusione. Tuttavia, i corpi di giunzione realizzati mediante fusione risultano pesanti e costosi (particolarmente nel caso di produzioni numericamente limitate di automobili sportive) per effetto degli elevati costi di realizzazione degli stampi; inoltre, una volta realizzato uno stampo di un corpo di giunzione risulta difficile apportare qualunque modifica allo stampo stesso per realizzare delle varianti costruttive del corpo di giunzione stesso.

Scopo della presente invenzione è di fornire un telaio metallico composto dall'unione di una pluralità di elementi estrusi ed un metodo per la sua realizzazione, i quali siano di facile ed economica attuazione e siano, nel contempo, esenti dagli inconvenienti sopra descritti.

In accordo con la presente invenzione, viene realizzato un telaio metallico composto dall'unione di

una pluralità di elementi estrusi secondo quanto licitato nella rivendicazione 1 e, preferibilmente, in una qualsiasi delle rivendicazioni successive dipendenti direttamente o indirettamente dalla rivendicazione 1.

In accordo con la presente invenzione, viene fornito un metodo per la realizzazione di un telaio metallico composto dall'unione di una pluralità di elementi estrusi secondo quanto licitato nella rivendicazione 9 e, preferibilmente, in una qualsiasi delle rivendicazioni successive dipendenti direttamente o indirettamente dalla rivendicazione 9.

La presente invenzione verrà ora descritta con riferimento ai disegni annessi, che ne illustrano un esempio di attuazione non limitativo, in cui:

- la figura 1 illustra una vista prospettica di una parte di un telaio realizzato secondo la presente invenzione e comprendente un corpo di giunzione ed un numero di barre lineari;
- la figura 2 illustra una vista prospettica esplosa della figura 1;
- la figura 3 illustra una vista prospettica di un elemento portante realizzato mediante estrusione del corpo di giunzione della figura 1;
- la figura 4 illustra una vista prospettica di una coppia di lamiere di chiusura del corpo di



giunzione della figura 1;

- la figura 5 illustra una vista prospettica, schematica e con parti asportate per chiarezza di un telaio di un automobile realizzato secondo la presente invenzione;
- la figura 6 illustra in scala ingrandita una vista prospettica di un corpo di giunzione del telaio della figura 5 disposto in corrispondenza di una zona di attacco di una sospensione anteriore;
- la figura 7 illustra una vista prospettica di un elemento portante realizzato mediante estrusione del corpo di giunzione della figura 6;
- la figura 8 illustra una vista prospettica di una coppia di lamiere di chiusura del corpo di giunzione della figura 6; e
- la figura 9 illustra una vista prospettica di un elemento semplice atto a comporre un elemento portante del tipo di quello della figura 7.

Nella figura 1, è indicato con il numero 1 un telaio metallico, il quale è solo parzialmente illustrato e comprende un numero di barre 2 lineari, le quali presentano una sezione costante, sono realizzate mediante estrusione, e sono tra loro unite mediante saldatura in corrispondenza di nodi strutturali definiti

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

da corpi 3 di giunzione; in particolare, nella figura 1 è illustrato un nodo del telaio 1, il quale è definito da un rispettivo corpo 3 di giunzione ed è atto a realizzare l'unione di quattro barre 2 lineari. Secondo quanto illustrato nella figura 2, il corpo 3 di giunzione presenta quattro tasche 4, ciascuna delle quali è atta ad alloggiare di testa una corrispondente barra 2 lineare.

Secondo quanto illustrato nelle figure 3 e 4, il corpo 3 di giunzione è di tipo scatolato ed è composto dall'unione di un elemento 5 portante, il quale è sostanzialmente realizzato mediante estrusione e presenta una propria direzione 6 di estrusione definita, con una coppia di lamiere 7 di chiusura piane, le quali sono perpendicolari alla direzione 6 di estrusione e sono saldate all'elemento 5 portante da bande opposte dell'elemento 5 portante stesso.

Preferibilmente, le lamiere 7 di chiusura piane vengono saldate all'elemento 5 portante mediante una saldatura di tipo FSW (Friction Stir Welding - Saldatura per Attrito di Rimescolamento); tale metodologia nota di saldatura permette di effettuare una saldatura tra due elementi metallici agendo unicamente su uno solo dei due elementi metallici ed in particolare sull'elemento metallico disposto in posizione più accessibile. Nella

figura 1, con il numero 8 vengono indicate le linee di saldatura che uniscono una lamiera 7 di chiusura all'elemento 5 portante. Preferibilmente, anche il corpo 3 di giunzione viene saldato alle barre 2 lineari mediante una saldatura di tipo FSW; nella figura 1, con il numero 9 vengono indicate le zone di saldatura che uniscono il corpo 3 di giunzione alle barre 2 lineari.

Secondo quanto illustrato nella figura 3, il corpo 3 di giunzione comprende una ulteriore lamiera 10 piana disposta parallelamente alla direzione 6 di estrusione dell'elemento 5 portante e saldata all'elemento 5 portante stesso per definire una rispettiva tasca 4. La lamiera 10 potrebbe venire ricavata per estrusione direttamente al momento della realizzazione dell'elemento 5 portante; tuttavia, risulta preferibile saldare la lamiera 10 all'elemento 5 portante in un secondo tempo e dopo avere accoppiato all'elemento 5 portante la barra 2 lineare, che si inserisce nella tasca 4 definita dalla lamiera 10 sia per permettere un agevole inserimento della barra 2 lineare, sia per consentire un recupero di giochi o interferenze provocati dalle tolleranze costruttive.

Durante la realizzazione del telaio 1, le lamiere 7 di chiusura vengono saldate all'elemento 5 portante prima di accoppiare all'elemento 5 portante stesso le

rispettive barre 2 lineari, oppure almeno una lamiera 7 di chiusura viene saldata all'elemento 5 portante dopo avere accoppiato all'elemento 5 portante stesso un numero di rispettive barre 2 lineari; la scelta tra le due modalità realizzative sopra descritte dipende sia da eventuali vincoli costruttivi che impongono, ad esempio, di inserire una barra 2 lineare con un movimento trasversale e non con un movimento longitudinale, sia dalla necessità di recuperare giochi o interferenze provocati dalle tolleranze costruttive.

Secondo una diversa forma di attuazione parzialmente, l'elemento 5 portante di un corpo 3 di giunzione è composto dall'unione laterale di più elementi 11 semplici (uno dei quali è illustrato nella figura 9), ciascuno dei quali è realizzato direttamente mediante estrusione e presenta una propria direzione 6 di estrusione definita e parallela alla direzione 6 di estrusione degli altri elementi 11 semplici; tale modalità costruttiva viene normalmente utilizzata quando l'elemento 5 portante di un corpo 3 di giunzione presenta dimensioni elevate ed una forma complessa. Gli elementi 11 semplici componenti un elemento 5 portante sono tra loro uniti lateralmente mediante saldatura e/o mediante incastri meccanici (simili ai puzzle); preferibilmente, tutti gli elementi 11 semplici



componenti uno stesso elemento 5 portante sono tra loro uguali.

Geometrie più complesse quali angoli diversi da 90° tra le barre 2 lineari o sezioni di estrusi diverse si possono ottenere partendo dal corpo 3 di giunzione sopra descritto e lavorando l'elemento 5 portante secondo i diversi piani e piegando opportunamente le lamiere 7 di chiusura.

Nella figura 5 è illustrato un telaio 1 di un automobile realizzato in alluminio; analogamente al telaio 1 illustrato nelle figure 1-4, il telaio 1 illustrato nella figura 5 comprende un numero di barre 2 lineari, le quali presentano una sezione costante, sono realizzate mediante estrusione, e sono tra loro unite mediante saldatura in corrispondenza di nodi strutturali definiti da corpi 3 di giunzione. In particolare, sono presenti quattro corpi 3 di giunzione in corrispondenza della zona di attacco di ciascuna sospensione.

Nella figura 6 è illustrata una vista prospettica di un corpo 3 di giunzione del telaio della figura 5 disposto in corrispondenza di una zona di attacco di una sospensione anteriore. Secondo quanto illustrato nelle figure 7-9, il corpo 3 di giunzione è di tipo scatolato ed è composto dall'unione di un elemento 5 portante, il quale è sostanzialmente realizzato mediante estrusione e

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

presenta una propria direzione 6 di estrusione definita, con una coppia di lamiera 7 di chiusura piane, le quali sono perpendicolari alla direzione 6 di estrusione e sono saldate all'elemento 5 portante da bande opposte dell'elemento 5 portante stesso. Nella figura 6, con il numero 8 vengono indicate le linee di saldatura che uniscono una lamiera 7 di chiusura all'elemento 5 portante.

I telai 1 metallici sopra descritti presentano diversi vantaggi, in quanto i corpi 3 di giunzione di tali telai 1 risultano leggeri per la presenza di anime interne e risultano di semplice ed economica realizzazione particolarmente nel caso di produzioni numericamente limitate. Inoltre, risulta estremamente semplice e veloce apportare delle varianti costruttive anche a singoli corpi 3 di giunzione.

R I V E N D I C A Z I O N I

1) Telaio (1) metallico composto dall'unione di una pluralità di elementi (2) estrusi; il telaio (1) comprendendo una pluralità di barre (2) lineari, le quali presentano una sezione costante, sono realizzate mediante estrusione, e sono tra loro unite mediante saldatura in corrispondenza di nodi strutturali definiti da corpi (3) di giunzione; ciascun corpo (3) di giunzione presentando un numero di rispettive tasche (4), le quali sono atte ad alloggiare corrispondenti barre (2) lineari; il telaio (1) essendo caratterizzato dal fatto che ciascun corpo (3) di giunzione è di tipo scatolato ed è composto dall'unione di un rispettivo elemento (5) portante, il quale è sostanzialmente realizzato mediante estrusione e presenta una propria direzione (6) di estrusione definita, con almeno una coppia di lamiere (7) di chiusura piane, le quali sono perpendicolari alla direzione (6) di estrusione e sono saldate all'elemento (5) portante da bande opposte dell'elemento (5) portante stesso.

2) Telaio (1) secondo la rivendicazione 1, in cui un elemento (5) portante è composto dall'unione laterale di più elementi (11) semplici, ciascuno dei quali è realizzato direttamente mediante estrusione e presenta

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

una propria direzione (6) di estrusione definita e parallela alla direzione (6) di estrusione degli altri elementi (11) semplici.

3) Telaio (1) secondo la rivendicazione 2, in cui gli elementi (11) semplici componenti un elemento (5) portante sono tra loro uniti lateralmente mediante saldatura.

4) Telaio (1) secondo la rivendicazione 2 o 3, in cui gli elementi (11) semplici componenti un elemento (5) portante sono tra loro uniti lateralmente mediante incastri meccanici.

5) Telaio (1) secondo la rivendicazione 2, 3 o 4, in cui tutti gli elementi (11) semplici componenti uno stesso elemento (5) portante sono tra loro uguali.

6) Telaio (1) secondo una delle rivendicazioni da 1 a 5, in cui le lamiere (7) di chiusura piane vengono saldate all'elemento (5) portante mediante una saldatura di tipo FSW.

7) Telaio (1) secondo una delle rivendicazioni da 1 a 6, in cui un corpo (3) di giunzione comprende almeno una ulteriore lamiera (10) piana disposta parallelamente alla direzione (6) di estrusione e saldata all'elemento (5) portante per definire una rispettiva tasca (4).

8) Automobile provvista di un telaio (1) metallico composto dall'unione di una pluralità di elementi (2)

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359



estrusi e realizzato secondo una delle rivendicazioni da 1 a 7; il telaio (1) comprendendo una pluralità di barre (2) lineari, le quali presentano una sezione costante, sono realizzate mediante estrusione, e sono tra loro unite mediante saldatura in corrispondenza di nodi strutturali definiti da corpi (3) di giunzione; ciascun corpo (3) di giunzione presentando un numero di rispettive tasche (4), le quali sono atte ad alloggiare corrispondenti barre (2) lineari; l'automobile essendo caratterizzata dal fatto che ciascun corpo (3) di giunzione è di tipo scatolato ed è composto dall'unione di un rispettivo elemento (5) portante, il quale è sostanzialmente realizzato mediante estrusione e presenta una propria direzione (6) di estrusione definita, con almeno una coppia di lamiere (7) di chiusura piane, le quali sono perpendicolari alla direzione (6) di estrusione e sono saldate all'elemento (5) portante da bande opposte dell'elemento (5) portante stesso.

9) Metodo per la realizzazione per la realizzazione di un telaio (1) metallico composto dall'unione di una pluralità di elementi (2) estrusi; il metodo prevedendo di unire una pluralità di barre (2) lineari, le quali presentano una sezione costante e sono realizzate mediante estrusione, in corrispondenza di nodi

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

strutturali definiti da corpi (3) di giunzione; ciascun corpo (3) di giunzione presentando un numero di rispettive tasche (4), le quali sono atte ad alloggiare corrispondenti barre (2) lineari; il metodo essendo caratterizzato dal fatto che ciascun corpo (3) di giunzione è di tipo scatolato e che ciascun corpo (3) di giunzione viene realizzato unendo un rispettivo elemento (5) portante, il quale è sostanzialmente realizzato mediante estrusione e presenta una propria direzione (6) di estrusione definita, con almeno una coppia di lamiere (7) di chiusura piane, le quali sono perpendicolari alla direzione (6) di estrusione e sono saldate all'elemento (5) portante da bande opposte dell'elemento (5) portante stesso.

10) Metodo secondo la rivendicazione 9, in cui un elemento (5) portante viene realizzato unendo lateralmente più elementi (11) semplici, ciascuno dei quali è realizzato direttamente mediante estrusione e presenta una propria direzione (6) di estrusione definita e parallela alla direzione (6) di estrusione degli altri elementi (11) semplici.

11) Metodo secondo la rivendicazione 10, in cui gli elementi (11) semplici componenti un elemento (5) portante sono tra loro uniti lateralmente mediante saldatura.

12) Metodo secondo la rivendicazione 10 o 11, in cui gli elementi (11) semplici componenti un elemento (5) portante sono tra loro uniti lateralmente mediante incastri meccanici.

13) Metodo secondo la rivendicazione 10, 11 o 12, in cui gli tutti gli elementi (11) semplici componenti uno stesso elemento (5) portante sono tra loro uguali.

14) Metodo secondo una delle rivendicazioni da 9 a 13, in cui le lamiere (7) di chiusura piane vengono saldate all'elemento (5) portante mediante una saldatura di tipo FSW.

15) Metodo secondo una delle rivendicazioni da 9 a 14, in cui le lamiere (7) di chiusura vengono saldate all'elemento (5) portante prima di accoppiare all'elemento (5) portante stesso le rispettive barre (2) lineari.

16) Metodo secondo una delle rivendicazioni da 9 a 14, in cui almeno una lamiera di chiusura viene saldata all'elemento (5) portante dopo avere accoppiato all'elemento (5) portante stesso un numero di rispettive barre (2) lineari.


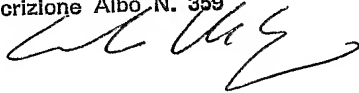
17) Metodo secondo una delle rivendicazioni da 9 a 16, in cui un corpo (3) di giunzione comprende almeno una ulteriore lamiera (10) piana disposta parallelamente alla direzione (6) di estrusione e saldata all'elemento

(5) portante per definire una rispettiva tasca (4).


18) Metodo secondo la rivendicazione 17, in cui l'ulteriore lamiera (10) piana viene saldata all'elemento (5) portante per definire la rispettiva tasca (4) dopo che la tasca (4) stessa è stata impegnata da un corrispondente elemento lineare.

p.i. FERRARI S.P.A.

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359



CAMERA DI COMMERCIO E INDUSTRIA
DI TORINO
11



MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

BO2003A 000764

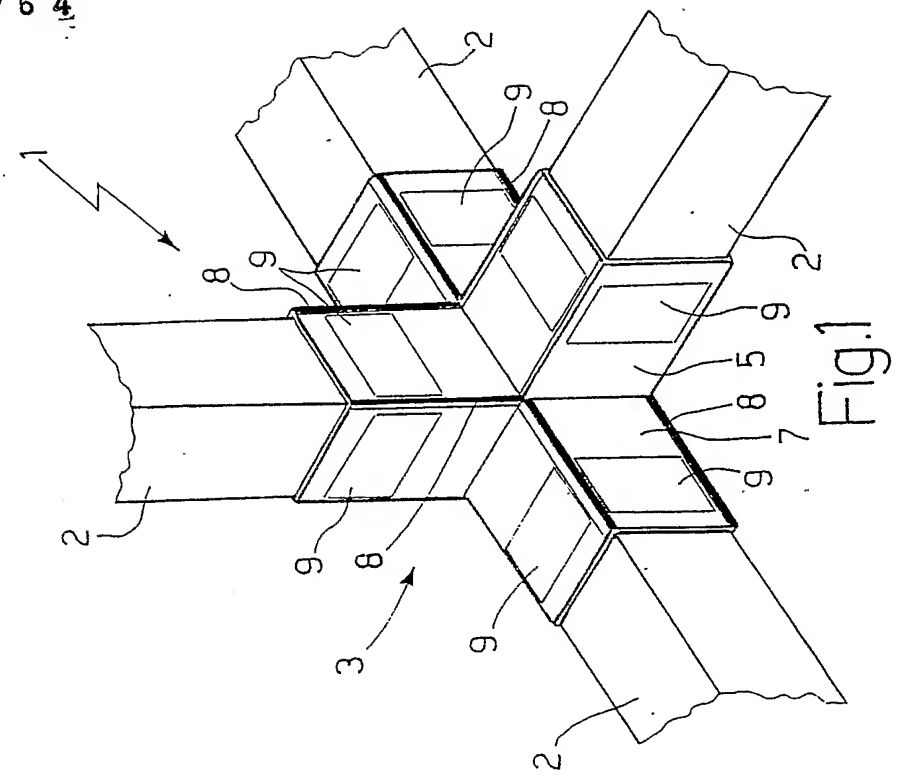


Fig. 1

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

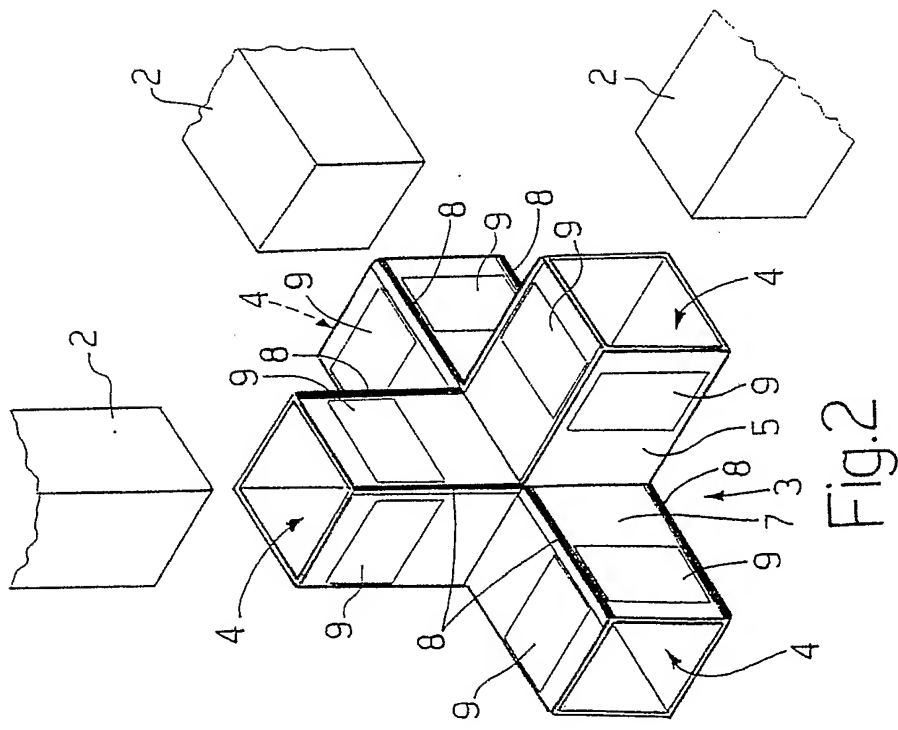


Fig. 2



p.i. FERRARI S.P.A.

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

UFFICIO DI COMMERCE INDUSTRIALE
UFFICIO DI PROTEZIONE
UFFICIO DI INVENTI
UFFICIO DI PUBBLICAZIONE

BO2003A 000764

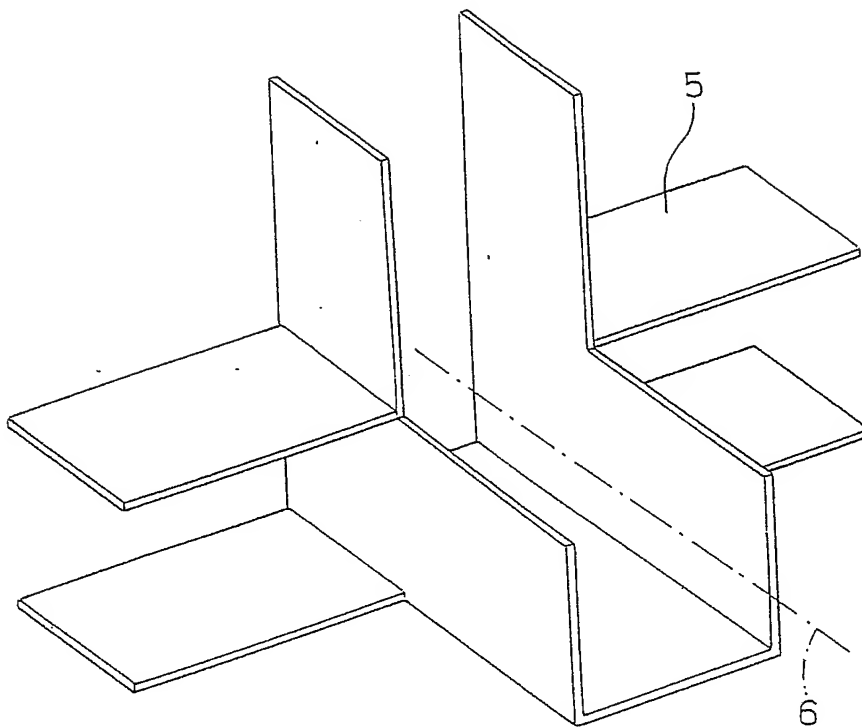


Fig.3

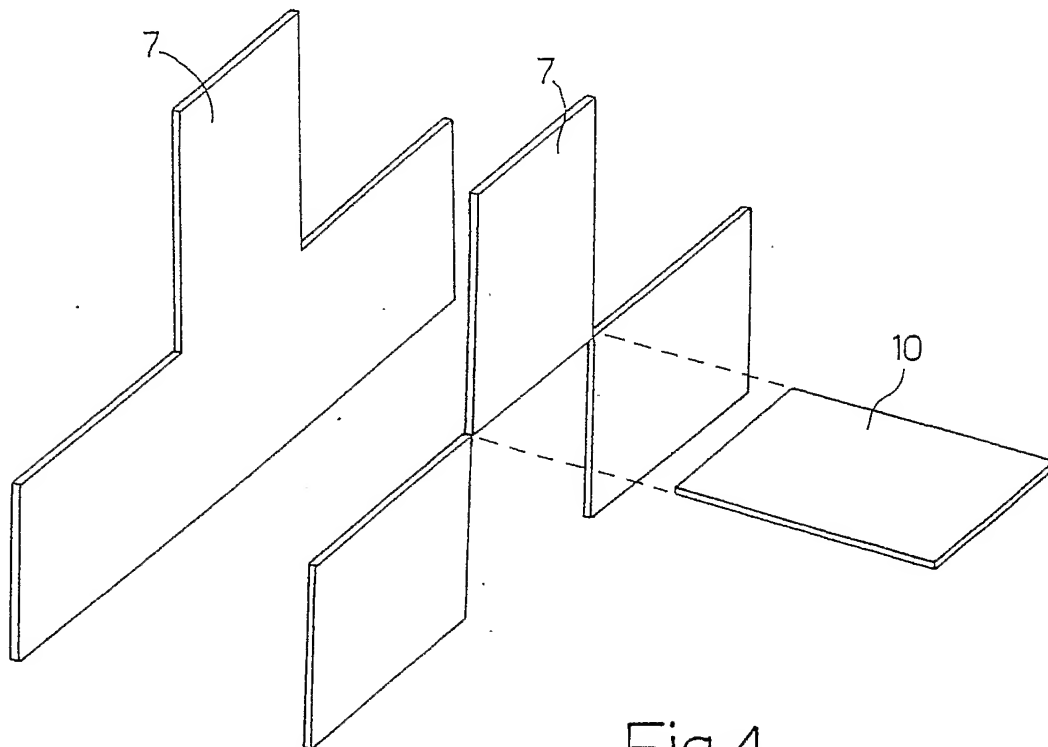


Fig.4

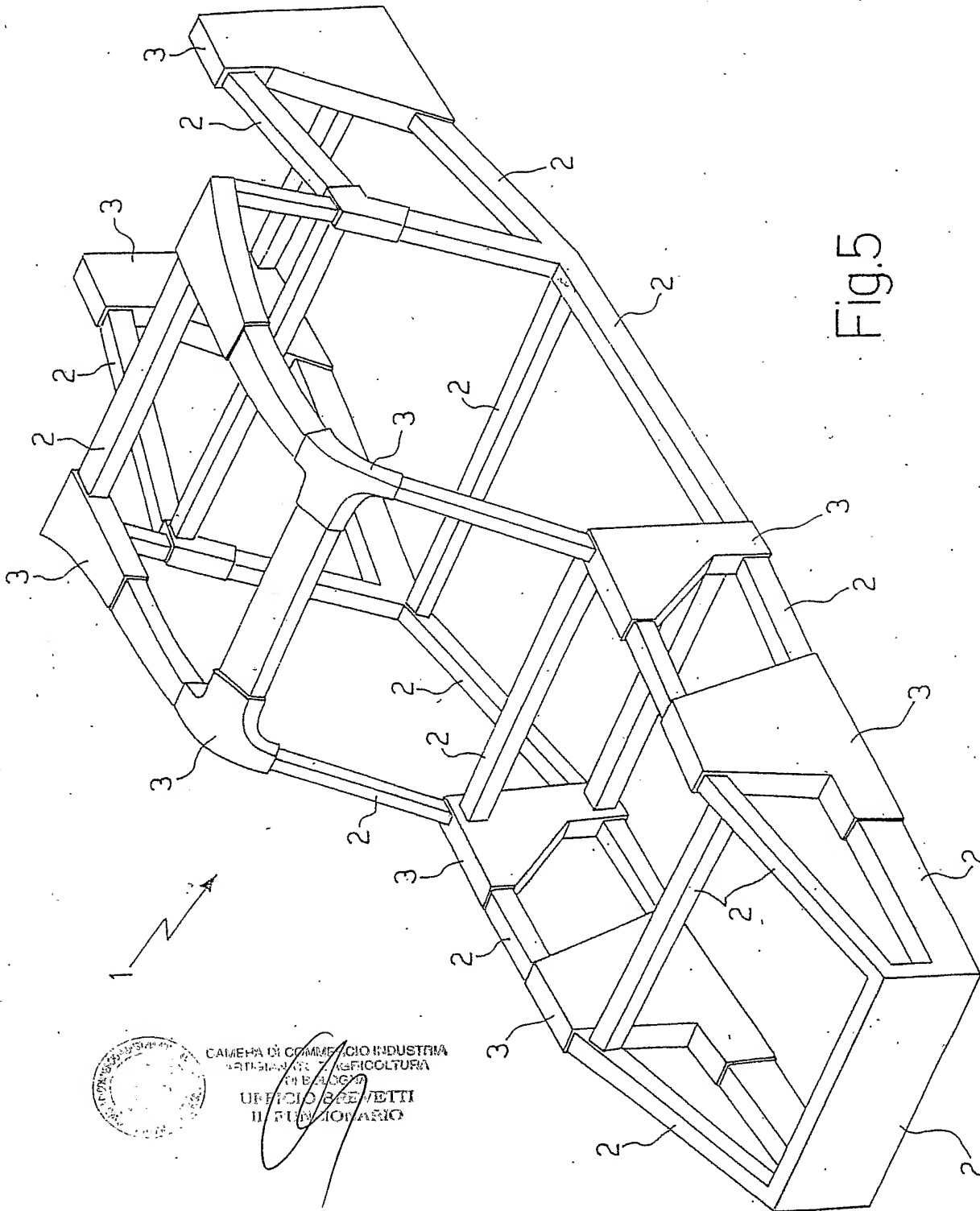
MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

p.i. FERRARI S.P.A.

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

MINISTERO DELL'INDUSTRIA
DIREZIONE GENERALE
DIREZIONE REGIONALE
REGIONE LIGURIA
UFFICIO REGIONALE
DEL MARCHIO

Fig.5



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
AGRICOLTURA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO

p.i. FERRARI S.P.A.

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

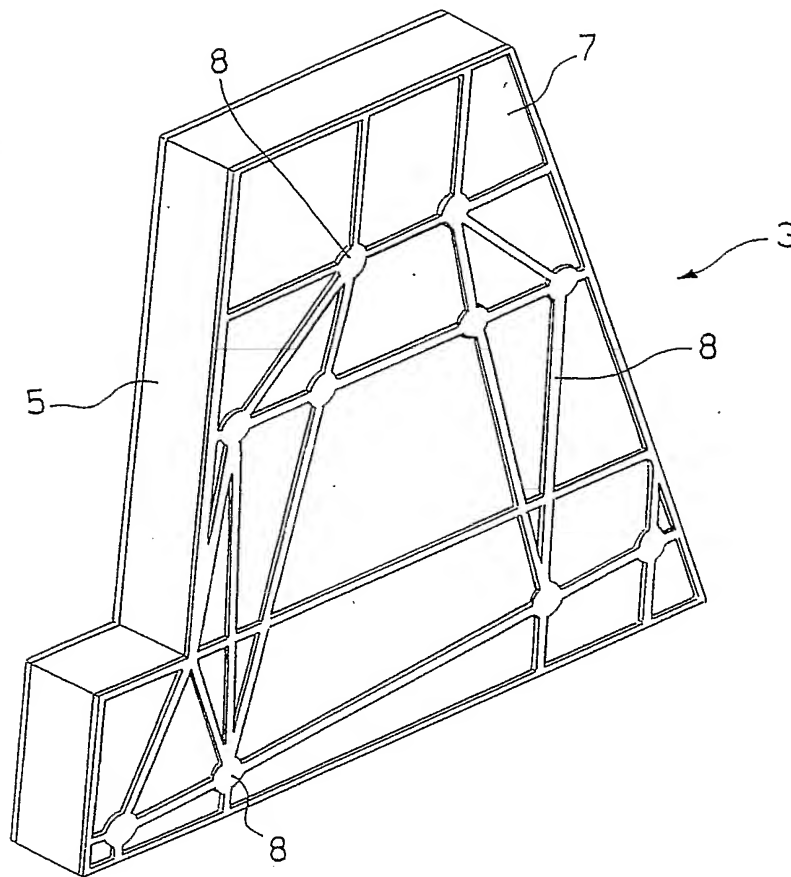


Fig. 6

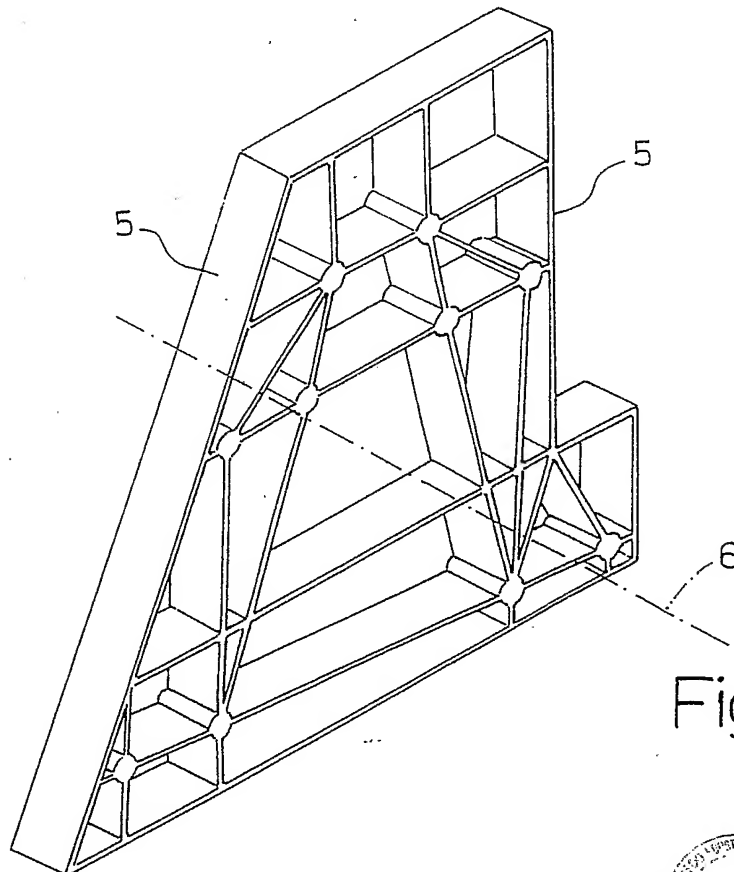


Fig. 7

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

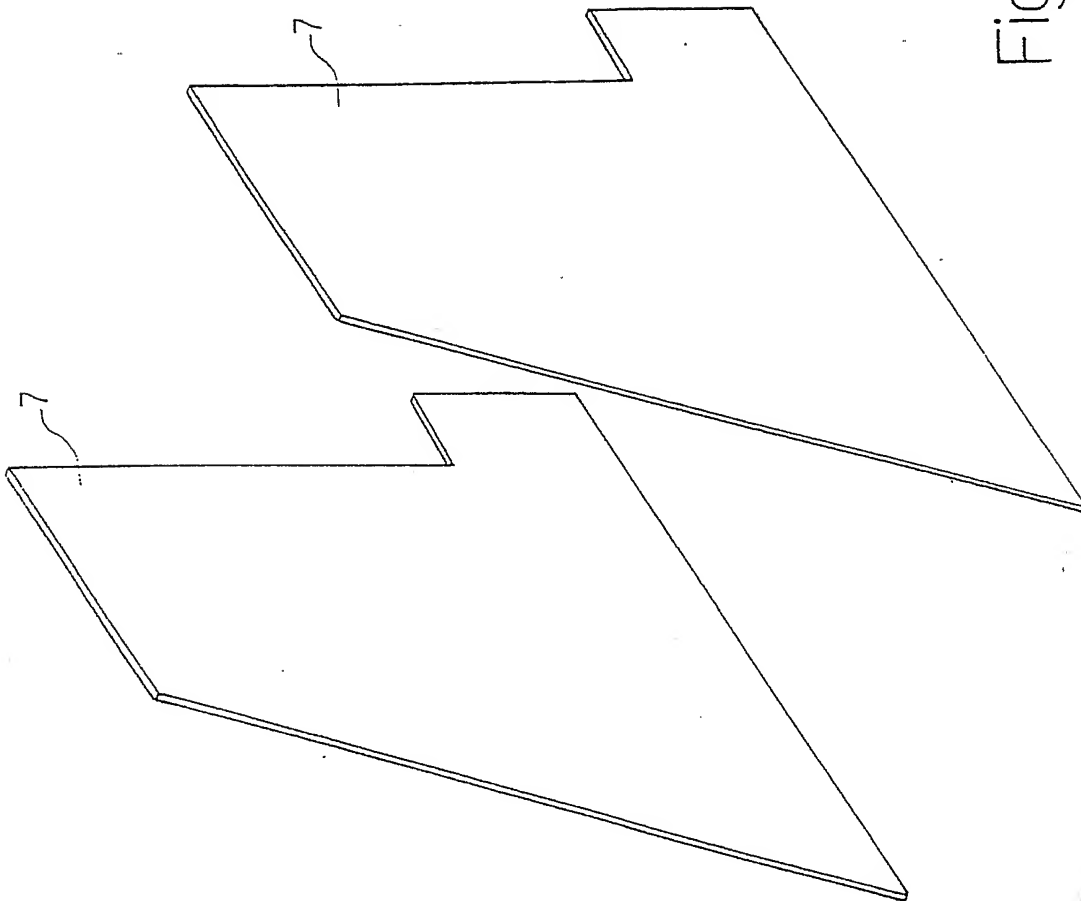
p.i. FERRARI S.P.A.

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359



CAMERA DI COMMERCIO INDUSTRIA
ARTIGIANATO AGRICOLTURA
UFFICIO REGISTRI
IL FUNZIONARIO

Fig.8



MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359

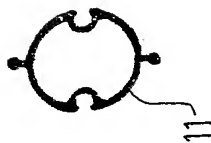


Fig.9

p.i. FERRARI S.P.A.

MODUGNO CORRADO
Iscrizione Albo N. 359



CAMERA DI COMMERCIO, INDUSTRIA,
ARTIGIANATO E AGRICOLTURA
UFFICIO BREVETTI
IL FUNZIONARIO